

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,0mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206364 12/2,0 |
| GTIN            | 4045197991928 |
| Classe articolo | 11Z           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Uso:**

Per la fresatura di **titanio e leghe di titanio**, con elevata silenziosità per la massima durata e prestazioni di asportazione truciolo elevatissime.

**Descrizione tecnica**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Numero denti Z  | 4                  |
| Ø Codolo $D_s$  | 12 mm              |
| Raggio del tagliente $R_1$  | 2 mm               |
| Fattore di correzione per $v_c$   | 1,5                |
| Angolo dell'elica   | 40 grado           |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 26 mm              |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$        | 0,05 mm            |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm            |
| Lunghezza complessiva L   | 83 mm              |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                               | 38 mm              |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 11,6 mm            |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente $D_c$  | 12 mm                            |
| Rivestimento   | TiAlN                            |
| Materiale da taglio                                      | HMI                              |
| Norma  | DIN 6527                         |
| Modello  | N                                |
| Tolleranza Ø nominale                                    | e8                               |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | diversa                          |
| Passo dei taglienti                                      | diversa                          |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura  |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,3 \times D$ per contornatura  |
| Passaggio interno per LR                                 | no                               |
| Strategia di truciolatura                                | HPC                              |
| Tolleranza codolo  | h6                               |
| Colore collarino   | rosa fucsia                      |
| Tipo di prodotto   | Frese toroidali                  |

## Dati utente

|                            | Idoneità | $V_c$    | Codice ISO |
|----------------------------|----------|----------|------------|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 60 m/min | S          |
| a umido max.               | idoneo   |          |            |

## Servizi

|                             |           |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|